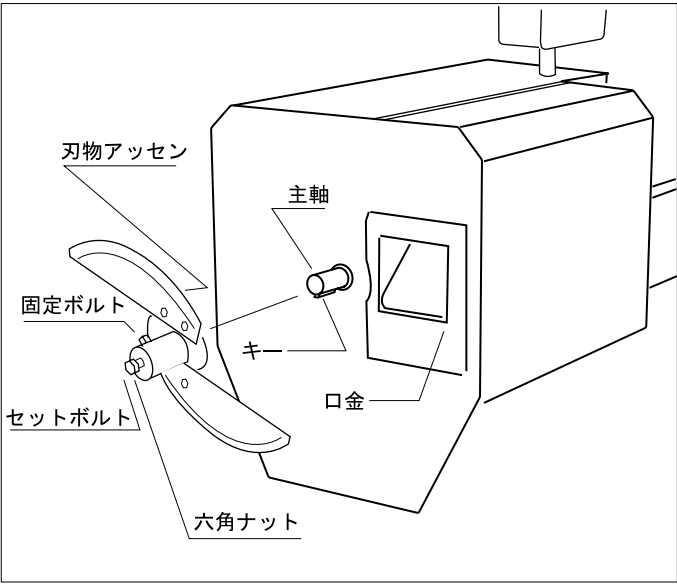
# MK-201型フードスライサー簡易操作ガイド

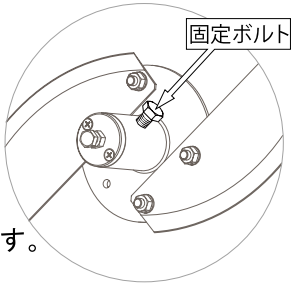
㈱エムラ販売
www.emura.co.jp

使用前に刃欠けがないか確認してください。

▼

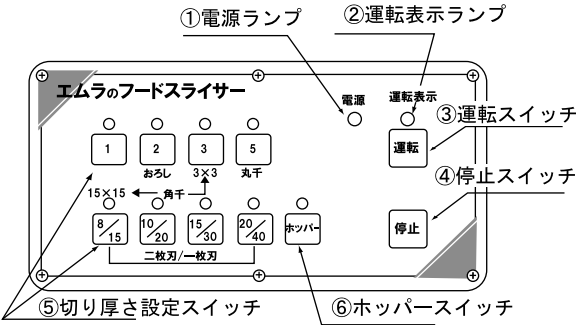
前扉を開き刃物アッセンのキー溝を主軸のキー位置に合わせて突き当たるまで押込みます。

▼

固定ボルトを確実に締め付けます。

▼

口金と刃面とのすき間調整は取扱説明書を参照して下さい。一度調整した刃物は使用するたびに調整する必要はありませんが、機械にセットしたときに接触するところがないか確認してください

▼

前扉を閉めてパチン錠を確実に締めてください。

| No、 | 名　称 | 機　能 |
|---|---|---|
| ① | 電源ランプ | 差込プラグをコンセントに差込み、電源スイッチ（コントロールボックスの下部）を「ON」にすると点灯します。 |
| ② | 運転表示ランプ | 運転スイッチを押すと点灯します。停止スイッチを押すと消灯します。 |
| ③ | 運転スイッチ | 機械を起動する時に押します。 |
| ④ | 停止スイッチ | 機械を停止する時に押します。 |
| ⑤ | 切り厚さ設定スイッチ | 材料の切り厚さを設定するときに押します。押すとスイッチ上部のランプが点灯します。 |
| ⑥ | ホッパースイッチ | 斜め切りホッパーを使用する時に押します。押すとスイッチ上部のランプが点灯します。再度押すとランプが消灯し、解除されます。 |

操作方法

①電源スイッチを「ON」にすると操作パネルの電源ランプ及び、切り厚さ設定スイッチ1ミリのランプが点灯し、切り厚さは1ミリに設定されます。
＊他の条件で切る場合は、必要な切り厚さ設定スイッチを押して下さい。

②切り厚さ設定スイッチに記入されている数字は、切り厚さの数字となっています。
上段の数字（１・２・３・５・）は2枚刃を使用する場合の切り厚さとなっており１枚刃を使用する場合は上段数字の倍数となり、それぞれの切り厚さは、２・４・６・１０ミリとなります。下段の各数字は、斜線の左側が2枚刃、右側が1枚刃を使用する場合の切り厚さを示しています

③おろし円板を使用する場合は、切り厚さ2ミリに設定してください。

④千切り円板3×3を使用する場合は、切り厚さ3ミリに設定してください。

⑤丸千切り円板を使用する場合は、切り厚さ5ミリに設定してください。

⑥拍子木切り円板15×15を使用する場合は、切り厚さ8/15ミリに設定してください。

⑦斜切りホッパーを使用する場合は、ホッパースイッチを押してから切り厚さ設定スイッチを押して下さい。

⑧[切り厚さ設定スイッチ]・[運転]の順序でスイッチを押します。

⑨用意した材料をコンベアに並べていきます。

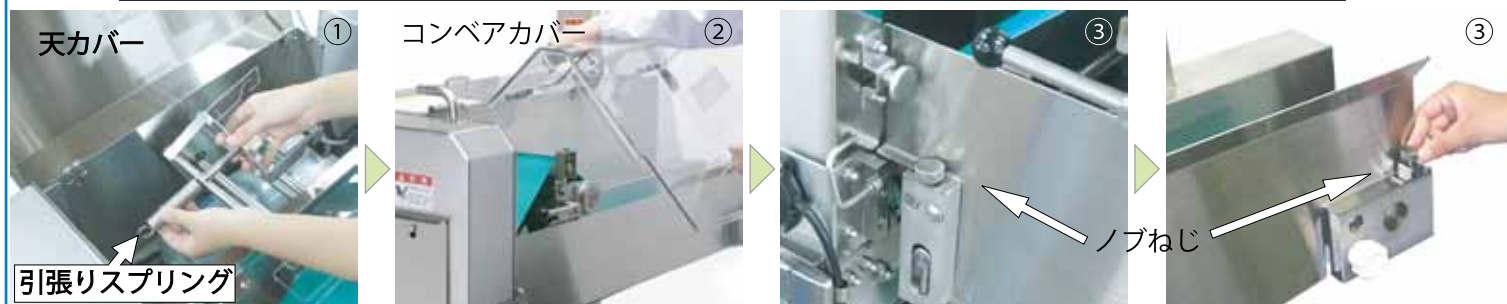
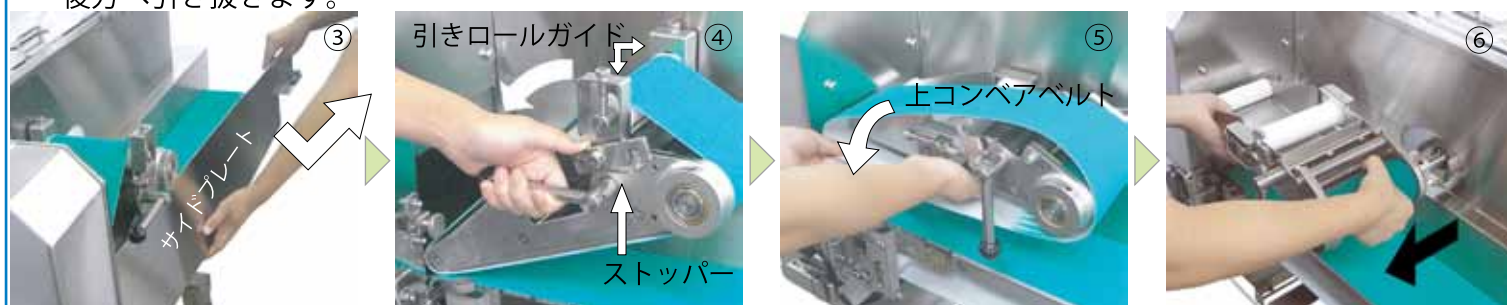
⑩運転を止める場合は[停止]スイッチを押します。

⑪作業を終える場合や終業時は必ず電源ボタンを「OFF」にして差し込みプラグを抜き、遮断器をOFFにしてください。

取扱説明書に記載されている安全警告・注意事項をよくお読みになり正しくお使いください。

# MK-201型 フードスライサーの分解洗浄

電源を全てOFF(しゃ断器OFF、プラグを抜いて下さい)にして刃物を外してください。

①天カバーを開き引張りスプリング全体を取り外し天カバーを閉じます。
②コンベアカバーを開くか取り外します。
③サイドプレートを固定しているノブねじ(2箇所)を緩めサイドプレートの後ろ側を持って手前に引き後方へ引き抜きます。

④上コンベアのストッパーを起こしてロックを解除し引きロールガイドを反対方向へ倒します。
⑤上コンベア全体を持ち上げ上コンベアベルトを手前にずらすようにして取り外します。
⑥上コンベア本体を持ち上げ、手前に引き抜いて取り外します。

⑦レバーを持ちロック軸を180°時計方向へ回転させ下前コンベアを下へ折り曲げます。
⑧下コンベアベルトを手前にずらすようにして取り外します。
⑨下前コンベアと滑り板を手前に引き抜いて取り外します。
⑩底板を上に持ち上げ取り外します。

⑪ポリハンドねじを取り外し下駆動ロール軸受けを手前に引いて取り外してから下駆動ロールを引き抜きます。
⑫口金を固定しているノブねじを緩め、口金を上へ持ち上げて取り外します。
⑬取り外したコンベアベルト、コンベアフレームやロール、口金等きれいに洗浄してください。

組み立ては逆の手順で行います。(ベルトが片寄らないように取り付けてください)
取扱説明書を必ずお読みになり正しくお使いください。